

166901

166901

166901

PATENTE DE INVENCION

a favor de

DON ESTANISLAO BUZZANCA LUCHESSI PALLI

=====

166901

19



166901

166901

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. ESTANISLAO BUZZANCA LUCHESSI PALLI, de nacionalidad italiana, residente en Barcelona, calle Córcega 526, --
por: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO TIPO DE TAPON-COLADOR PARA ORIFICIOS DE DESAGUE" -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

El procedimiento para la fabricación del nuevo tipo de tapón-colador para orificios de desagüe, a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, aparte de su evidente novedad, presenta muchas ventajas que mejoran la calidad del producto y abaratan su costo, permitiendo ofrecer al público un

166901

166901

19

-2-



tipo nuevo de, tapón-colador , de calidad inmejorable a precios reducidísimos.

Es corriente para la fabricación de esa clase de tapones o dispositivos, el practicar las operaciones mecánicas de embutido, cortado y troquelado, de un modo usual y hasta rudimentario, operando sobre la plancha metálica en frío, pues hasta la fecha sólo se conocen fabricados en metal.

Esto tiene el inconveniente de que la plancha metálica o del material que sea, ha de experimentar forzosamente los efectos del estirado propio de todo embutido, lo que comporta, como es natural, la debilitación del mismo sometido a esfuerzos considerables, que obliga a adoptar gruesos de los que realmente no habría necesidad tratándose de objetos ligeros, y como consecuencia, de ello es un motivo que contribuye a elevar dicho costo. Unido esto a las operaciones posteriores a que en general se han de someter las distintas piezas que componen el tapón para su común unión, como son; soldaduras, remachados, etc. que en muchos casos son de complicación considerable, es indudable que los procedimientos corrientes de fabricación que se emplean para dicha clase de tapones, no presentan técnica apropiada alguna ni la eficacia necesaria para obtener un producto barato y de resistencia adecuada.

El procedimiento a que se refiere la presente Memoria

166901

166901

193

-3-



Descriptiva, presenta la ventaja de no debilitar el material, y permite ser aplicado tanto para el caso de usar como material principal la plancha de un metal cualquiera, como de cualquier otra clase de materia apropiada para la
5 fabricación de los tapones-coladores, de que se trata.

Esencialmente consiste en la utilización de plancha del material elegido (metal, bakelita, pasta o cualquier otro que sirva para tal objeto) que se corta por los medios usuales en fragmentos de forma apropiada, como por ejemplo, circulares o discos proporcionados al tamaño del tapón que ha
10 de fabricarse, cuyos discos o fragmentos se someten a un taladrado previo, practicado mediante una taladradora mecánica, a estilo de troquel con espigas para orificios múltiples, de tal manera que estos orificios formen grupos iguales en
15 cantidad y tamaño o bien simples círculos concéntricos con el centro del disco que presentará un orificio de mayor diámetro.

Para mejor comprensión y a título de ejemplo, se acompañan las figuras de la hoja adjunta, aclarando los conceptos.

20 La Fig.1 representa el disco taladrado, dispuesto para ser sometido a las operaciones posteriores.

La Fig.2 es el mismo disco, una vez pasada la operación de moldeado, con la forma definitiva y visto en corte vertical por el centro.

25 La Fig.3 representa el muelle constituido de un fleje o

166901

19 JUN



166901

-4-

cinta, al que se le ha dado la forma de doble curvatura representada en el dibujo.

La Fig.4 es la representación de un tapón construido por este procedimiento, con una tapadera complementaria acoplada, igualmente fabricada.

Así preparados en la forma expresada los discos -1-(Fig.1) se someten a una elevación de temperatura adecuada para cada clase de material según sus coeficientes físicos y calculada para que pueda experimentar una dilatación suficiente que permita someter después la pieza a un moldeo, a gran presión, que se realiza en una máquina-prensa con molde y contra-molde, pasando los discos, del horno de calentamiento al molde con la rapidez necesaria.

Inmediatamente al salir del moldeo, se practica el enfriamiento rápido por corriente de aire refrigerado, quedando constituida la parte principal del colador con su forma definitiva (Fig.2) en que la pieza o disco -2- presenta el bombeado -3- con su superficie convexa al exterior, un borde de apoyo -4- y el orificio central -5- además de los pequeños orificios de colado -6-.

Por otra parte se fabrica independientemente un muelle constituido por una cinta elástica -7- (Fig.3) que será de acero, hierro u otro material aplicable y a la que se le ha dado una doble curvatura como indica la figura, sometiendo el fleje o cinta a las operaciones de calentamiento y tem-

166901

166901

19



-5-

plado necesarias para su doblado y curvado, logradas análogamente al disco, por presión mecánica, y además se le ha practicado simultaneamente el orificio -8- .

Obtenidas ambas piezas se acoplan en forma que la cinta
5 o muelle -7- quede unida al disco -1- por su centro y en la parte cóncava del mismo, mediante un perno (Fig.4) de unión o bien un tornillo con tuerca y contra-tuerca o cualquier otro medio, añadiéndole en su parte superior un asidero cualquiera como por ejemplo, la anilla -9-.

10 Por el mismo procedimiento se pueden construir simples tapaderas -10- como la representada en la Fig.4 que sirvan para cubrir el tapón como complemento del mismo, llevando dichas tapaderas el anillo o asidero -9- que en otro caso lleva el tapón-colador.

15

N o t a

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1.- Un procedimiento para la fabricación de un nuevo tipo de tapón-colador para orificios de desagüe, caracterizado
20 esencialmente por consistir en la utilización de plancha del material elegido (metal, bakelita, pasta u cualquier otro apropiado al objeto) que se corta por los medios usuales en fragmentos de forma apropiada, como por ejemplo, circulares o de discos proporcionados al tamaño del tapón que
25 ha de fabricarse, cuyos discos o fragmentos se someten a

166901

166901

19



-6-

un taladrado previo, practicado mediante una taladradora mecánica a estilo de troquel con espigas para orificios múltiples, de tal manera que estos orificios formen grupos iguales en cantidad y tamaño o bien simples círculos concéntricos con el centro del disco que presentará un orificio de mayor diámetro.

2.- Un procedimiento para la fabricación de un nuevo tipo de tapón-colador para orificios de desagüe, según reivindicación 1, caracterizado esencialmente porque los discos se someten a una elevación de temperatura, adecuada para cada clase de material según sus coeficientes físicos, y calculada para que pueda experimentar una dilatación suficiente que permita someter después la pieza a un moldeo, a gran presión, que puede realizarse en una máquina prensa, con molde y contra-molde, pasando los discos, del horno de calentamiento al molde, con la rapidez necesaria. Inmediatamente al salir del moldeo, se practica el enfriamiento rápido por corriente de aire refrigerado, quedando constituida la parte principal del colador con su forma definitiva, presentando un bombeado con su superficie convexa al exterior, un borde de apoyo y un orificio central, además de los pequeños orificios de colado.

3.- Un procedimiento para la fabricación de un nuevo tipo de tapón-colador para orificios de desagüe, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente porque, independientemente se fabrica un muelle constituido por una cinta elástica de acero, hierro u otro material aplicable y a la que se le dá

166901

166902

-7-

19



una doble curvatura, sometiendo el fleje o cinta a las operaciones de calentamiento y templado necesarias para su doblado y curvado, logradas análogamente al disco por presión mecánica, practicándole simultáneamente, un orificio; Obtenidas ambas piezas, se
5 acoplan en forma que la cinta o muelle quede unida al disco por su centro y en la parte cóncava del mismo, mediante un perno de unión o bien un tornillo con tuerca y contra-tuerca o cualquier otro medio, añadiéndole en su parte superior un asidero cualquiera como por ejemplo, una anilla; permitiendo el mismo procedimiento
10 to construir simples tapaderas que sirven para cubrir el tapón como complemento del mismo, llevando estas tapaderas el anillo o asidero que en otro caso lleva el tapón-colador.

4.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN NUEVO TIPO DE TAPON COLADOR PARA ORIFICIOS DE DESAGÚE

Consta la presente Memoria Descriptiva, de siete hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara, acompañadas de una hoja de dibujos.

Madrid, a 19 de Julio de 1944

ESTANISLAO BUZZANCA LUCHESSI PALLI

P.A.

Jose della Porta

166901

D. Estanislao BUZZANCA LUCCHESE-PALLI.

HOJA ÚNICA

166901



FIG. 1

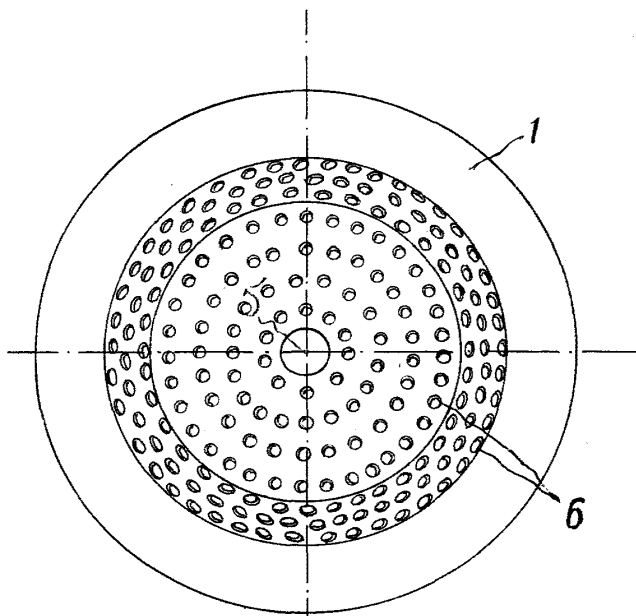


FIG. 4

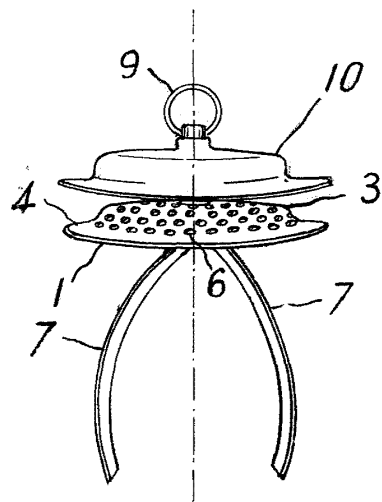


FIG. 2

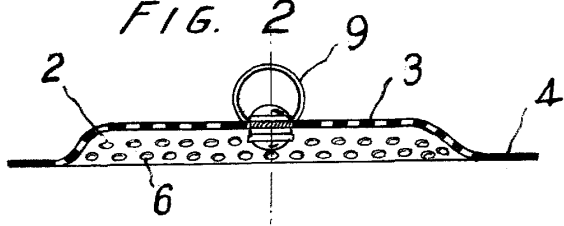
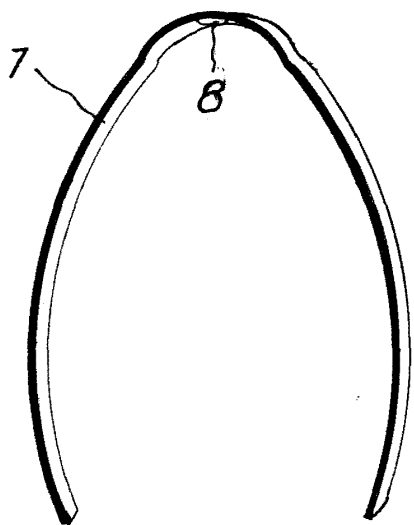


FIG. 3



Madrid Julio de 1944
P. A.

MANUEL DE RAFAEL
P. P.

José de Maefi